

Translation of Japan Patent Pre-grant Publication No. 3-75671

IPC Code: B44C 1/28 D06Q 1/10
Pre-grant Publication Date 09/27/1990
Kind Code: A
Application No. 01063177
Filing Date 3/14/1989

Title of the Invention: Decorative Sheet and Production Thereof

Abstract

PURPOSE: To obtain the subject tacky body without leaving tacky fine particles on the surface of an adherend even if application and peeling are repeated for the adherend by using a vinylidene chloride resin film or a substrate having the vinylidene chloride resin film on a support.

CONSTITUTION: The objective tacky body, obtained by coating or applying plural tacky fine particles (e.g. having 5-100 μ m average particle diameter) consisting essentially of an acrylic or methacrylic acid ester to a vinylidene chloride resin film containing $\geq 5\%$ vinylidene chloride as a substrate or a substrate prepared by laminating the above-mentioned vinylidene chloride resin film onto a support at 0.1-30g/m² (expressed in terms of dry weight coating weight and capable of always sufficiently adhering the tacky fine particles to a smooth surface of the vinylidene chloride resin film and eliminating the need for a primer.

COPYRIGHT: (C)1990, JPO&Japio

Searching PAJ

Text Search

If you want to conduct a Number Search, please click
on the button to the right.

Number Search**Applicant,Title of invention,Abstract** — e.g. computer semiconductor

If you use the OR operation, please leave a SPACE between keywords.

AND

AND

AND

Date of publication of application — e.g. 19980401 – 19980405

AND

IPC — e.g. D01B7/04 A01C11/02

If you use the OR operation, please leave a SPACE between keywords.

Search

Stored data

Copyright (C) ; 1998, 2000 Japanese Patent Office

⑫ 特許公報 (B2)

平3-75671

⑬ Int. Cl. 5

D 06 Q 1/10
 A 47 H 23/08
 B 32 B 5/16
 7/02
 33/00
 B 44 C 1/28

識別記号

庁内整理番号

⑭ 公告 平成3年(1991)12月2日

A 7152-3B
 7151-2E
 7016-4F
 6639-4F
 7141-4F
 B 7815-3K

103

請求項の数 2 (全4頁)

⑬ 発明の名称 装飾用シート及びその製造方法

⑭ 特 願 平1-63177

⑬ 公 開 平2-242985

⑭ 出 願 平1(1989)3月14日

⑬ 平2(1990)9月27日

⑬ 発明者 田所 信彦 大阪府岸和田市上野町東7-22 グランドハイツ末広206号

⑭ 出願人 オーツタイヤ株式会社 大阪府泉大津市河原町9番1号

⑭ 代理人 弁理士 安田 敏雄

審査官 久保田 健

⑬ 参考文献 実開 昭62-154828 (JP, U) 実公 昭59-27817 (JP, Y2)

Tauf

발명의 명칭 : 장식용 시트 및 그 제조방법

특허청구의 범위

- 광투과성 천 8의 표면 8a에, 접착제 11을 발라 투과성 비즈충이 형성되고, 천 8의 이면 8b에 광 투과성 가요성(可挠性) 시트 10이 밀착됨을 특징으로 하는 장식용시트
- 투과성 천 8 표면 8b에 투과성 가요성시트 10을 밀착시킨 후, 천8의 표면 8a에 접착제 11을 발라 다수의 비즈 9a를 붙임으로서 천8의 표면 8a에 투과성 비즈충을 형성함을 특징으로 하는 장식용 시트의 제조방법

발명의 상세한 설명

■ 산업상의 이용분야

본발명은 롤스크린 등에 사용되는 장식용 시트 및 그 제조방법에 관한 것이다.

■ 종래의 기술

투과성 장식용 시트 1은, 예를들면 그림 6에 나타난 것처럼 방2의 창문 유리 3의 내측 등에 설치되며, 외부광(예를 들어 태양광)을 강조하는 롤스크린으로 사용된다. 종래에는 이 종류의 장식용 시트 1은 광투과성천을 그대로 혹은 가공 등을 거친 것을 사용하여 옷감결 사이로 빛을 투과시켜 실내의 빛을 조절하였다.

■ 발명이 해결하고자 하는 과제

그러나, 종래의 경우 실내를 밝게하려는 목적으로 그림 7과 같이 장식용 시트 1에 꽤 얇은 광 투과성이 좋은 천을 사용하면, 투과광의 강도가 너무 강해, 직접적으로 눈에 빛이 닿아 눈이 부시게 되며, 또 눈부심을 없애기 위해 그림 8과 같이 장식용 시트 1에 두꺼운 광투과성이 적은 천을 사용하면 거꾸로 투과광이 너무 적어져 실내가 어두워진다. 따라서, 실내 조도를 올리고, 눈부심을 막기 위한 천선택의 벨런스가 매우 어렵다.

본 발명은 상기 문제점을 감안하여 투과광의 토탈량을 저하시키지 않고 그 투과강으로 인해 눈이 부시지 않는 장식용 시트의 제공과 함께, 그 장식용 시트를 간단히 제조할 수 있는 제조 방법의 제공을 목적으로 한다.

■ 작용

천 8을 투과한 빛은 그림 2에 화살표로 표시한 것과 같이 투과성 비즈충 9에서 각종 방향으로 확산된다. 이 때문에, 토탈 투과광의 양을 동일하게 유지하면서도, 투과광의 방향성이 흩어지는 까닭에, 장식용 시트 7은 통과한 빛이 직접 눈에 들어와도 눈이 부시지 않게 된다. 또, 장식용 시트 7을 제조할 경우, 그림 3 내지 5와 같이 천 8의 이면 8b에 가요성 시트 10을 밀착시킨 후 천 꿀의 표면 8a에 접착제 11을 발라 다수의 비즈 9a를 접착시키면, 접착제 11은 옷감결을 통해 천 8의 표면 8a에서 이면 8b측으로 흐르게 되는데, 이면 8b측에 흘러나온 접착

제 11을 가요성 시트 10으로 멈추게 할 수가 있으며, 따라서 옷감결을 수지코팅으로 막우지 않은 천 8의 이면 8b쪽으로 흐르는 접착제 11의 양을 일정하게 제한할 수가 있다. 이로 인해, 비즈코트 가공에 필요한 접착제량의 조절이 쉬워지며, 천 8을 옷감결이 성긴, 상당히 투과성 좋은 것을 사용하여도 비즈코트 가공이 가능해진다.

■ 실시 예

이하, 본발명을 그림과 같은 실시예에 따라 설명하면, 그림 1에 있어서, 7은 장식용 시트로, 투과성 천 8과 그 천 8의 표면 8a에 형성된 투과성 비즈층 9와 천 8의 이면 8b에 밀착된 투과성의 가요성시트 10을 갖추고 있다. 그 장식용 시트 7은 예를 들면 그림2와 같이 방 2의 창문 유리 3의 안쪽에 장치하여 외부광을 조절하기위한 블스크린으로 사용된다. 천8은 성긴 투과성이 매우 높은 것을 사용한다.

투과성 비즈층 9는 천8의 표면 8a에 접착제 11을 발라 만든다. 비즈층 9를 이루는 비즈 9a는 투명성, 내수성을 가지고 있고, 접착처리를 한 것이 적당하며, 또 내마모성을 가진 것도 사용가능하다. 재질로서는 유리, 경질 또는 연질의 플라스틱 등이 사용된다. silane coupling제 처리에 이용되는 커플링제로서 아미노실란, 아크릴실란 등을 들 수 있으며, 그 중에서도 아크릴실란 처리가 좋다.

가요성 시트 10은 두께 10~100마이크로 정도의 플라스틱필름(예를 들면 연질 염화비닐, 폴리에스텔, 셀로판, 폴리프로필렌, 폴리에틸렌)등으로 구성되며, 장식용 시트 7의 용도에 따라 두께, 투명성, 색이 선정된다.

다음으로, 장식용 시트 7의 제조 방법에 관해 설명하면, 우선 그림3과 같이 천 8의 이면 8b에 가요성 시트 10을 밀착시킨다. 이 밀착방법으로서, 가요성 시트 10 표면에 접착제 13을 바른 천을 사용하면 밀착공정이 상당히 간단해진다.

또, 그림 4와 같이 천 8의 표면 8a에 접착제 11을 바른다. 이 때, 바를 접착제 11의 천 8a의 흡수량은 천 8의 이면 8b에 가요성 시트 10이 밀착되어 있으므로, 천의 결을 통해 시트 10에서 멈춰지며, 천 8의 이면 8b쪽으로 흐르는 접착제 11의 양을 일정하게 제한할 수가 있다.

그 후, 천 8의 표면 8a에 다수의 비스 9a을 흩어 놓고, 천 8의 표면 8a에 접착제 11을 발라 다수의 비즈 9a를 접착시키면, 이것으로 천 8의 표면 8a에 투과성 비즈층 9가 형성되는 것이다.

■ 발명의 효과

본발명 장식용 시트 7을 블스크린이나 커튼으로 사용할 경우, 태양광 등의의 조도를 크게 저하시키지 않고도 눈부심을 방지할 수 있으며, 제조 또한 매우 간단하고 양호하게 할 수 있다. 또 천 8을 투과성 비즈층 9와 가요성 시트 10으로 좁히는 상태가 되어, 이들 투과성 비즈층 9와 가요성 시트 10으로 천 8을 효과적으로 보호할 수 있고, 천 8에 손상과 더러움이 생기지 않고 장기간 사용 가능하며, 그 실용적인 효과는 현저하다.

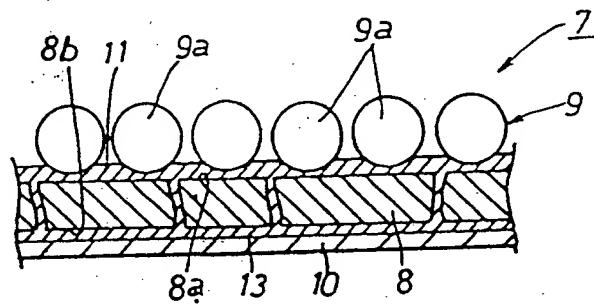
가요성 시트 10이 비즈 9a를 천 8에 접착시키기 위한 접착제 11이 8의 이면 8b로 흐르는 양을 막아주고 일정하게 제한할 수가 있으며, 접착제 11의 양을 쉽게 조절할 수가 있다. 또 천 표면에 수지·코팅 가공 하지 않고 장식용 시트를 간단히 제조할 수 있다. 따라서 제조시 유연성있는 천의 통풍성과 투과성을 잃지 않고 장식용 시트를 매우 양호히 제조할 수가 있다.

도면의 간단한 설명

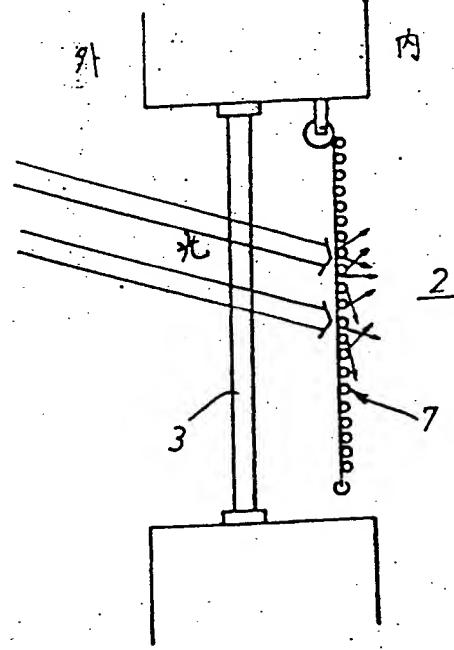
그림 1은 본발명의 한 실시예를 나타내는 장식용 시트단면도, 그림 2는 장식용시트를
스크린에 사용한 상태를 나타내는 측단면도, 그림 3과 5는 장식용 시트의 제조공정을
보여주는 단면도이다. 그림 6과 8은 종래의 예를 보여주는 단면도

- 7 장식용 시트
- 8 천
- 8a 표면
- 8b 이면
- 9 투과성 비즈충
- 9a 비즈
- 10 가요성시트
- 11 접착제

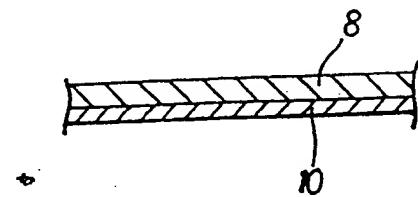
第1図



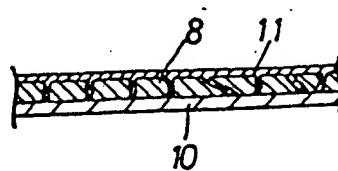
第2図



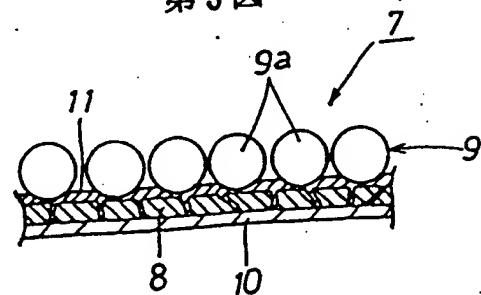
第3図



第4図



第5図

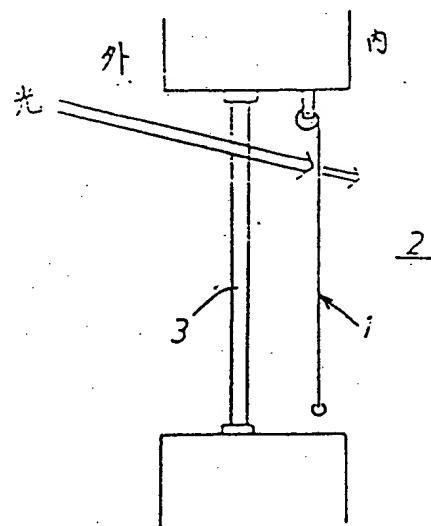


도면의 간단한 설명

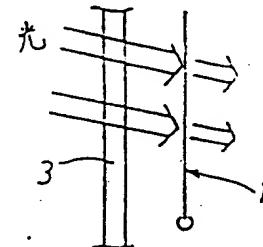
그림 1은 본발명의 한 실시예를 나타내는 장식용 시트단면도, 그림 2는 장식용시트를
롤스크린에 사용한 상태를 나타내는 측단면도, 그림 3과 5는 장식용 시트의 제조공정을
보여주는 단면도이다. 그림 6과 8은 종래의 예를 보여주는 단면도

- 7 ————— 장식용 시트
- 8 ————— 천
- 8a ————— 표면
- 8b ————— 이면
- 9 ————— 투과성 비즈충
- 9a ————— 비즈
- 10 ————— 가요성시트
- 11 ————— 접착제

第6図



第7図



第8図

